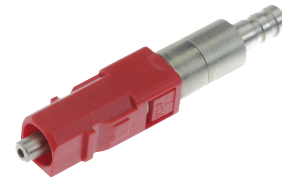


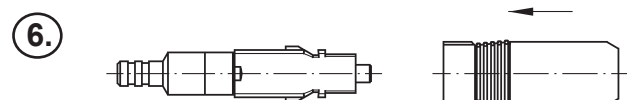
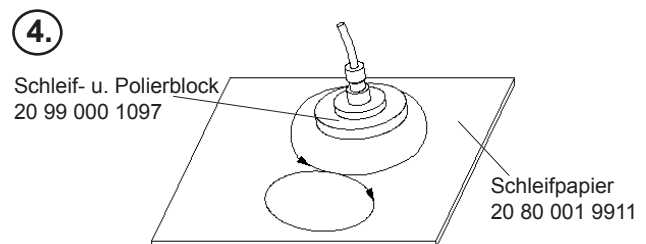
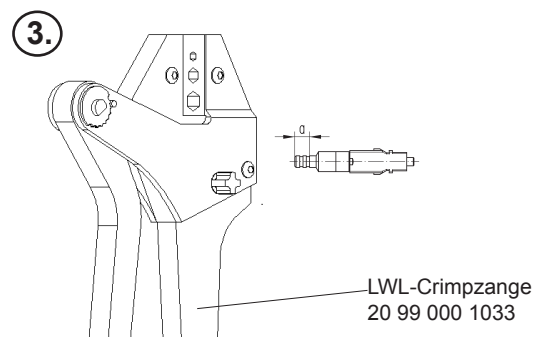
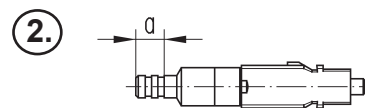
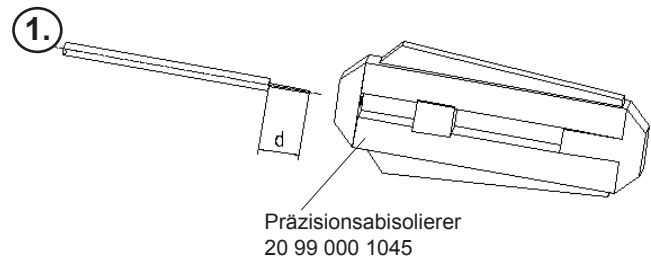
Bestell-Nummern: 20 10 001 5211



für 1 mm POF mit 2,2 mm Kabelmantel

Montageanleitung

1. LWL-Kabel mit einem 1 mm Präzisionsabisolierer auf eine Länge von 11 mm (d) abisolieren.
2. Den Steckverbinder auf das Kabel aufsetzen. Die Faser sollte bei vollständig eingeschobenem Kabel ca. 1 mm (a) aus der Steckverbinder Spitze herausragen.
3. LWL-Kabelmantel mit der LWL-Crimpzange (Sechskant-SW 3 mm) auf den Anschlussbereich des Kontaktes über eine Länge von 2-3 mm (a) crimpen.
4. Mit dem Schleif- und Polierblock wird die überstehende Faser auf einem Schleifpapier mit 1000er Körnung und einer harten Unterlage z.B. Glasplatte abgeschliffen. Die Kontaktstirnfläche kann mit einem Polierpapier 9µ Körnung nachpoliert werden.
5. Die Güte der Stirnfläche mit einem Mikroskop mit 30-facher Vergrößerung überprüfen.
6. Bei Verwendung in Han® Steckverbindern wird das Griffstück nicht benötigt. Bei Bedarf ist dieses abschließend aufzurasen.



Part-Numbers: 20 10 001 5211



for 1 mm POF with 2.2 mm cable jacket

Assembly Manual

1. Strip the outer jacket of the to 11 mm (d).
2. Insert the stripped POF cable into the connector. Make sure the fiber protrudes 1 mm (a) out of the contact.
3. Crimp the strain relief part of the contact, 2-3 mm (c) long from the cable jacket, using the FO crimping tool. When crimping the strain relief, make sure the contact is positioned in SW3 cavity.
4. Polish the tip of the connector (with the protruding fibre) using the polishing block with grain size 1000. Make sure polishing is performed on a flat an solid surface. The very tip of the contact can be polished with a 9 μ grain size polishing paper.
5. Inspect the polishing quality using 30x microscope and the proper SMA adapter.
6. For application in Han[®] connectors the handle piece is not needed.
If necessary, please snap it on the SC connector.

